

**Work Order ID 68024**

Tuesday, April 05, 2011 12:58:30 PM



Page 1

Item ID: D3186-2M

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: SPACEPOD DOOR RH

Start Date: 4/5/2011 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 4/29/2011 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

CL

Date:

11/04/05

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop

Sequence ID/  
Work Center IDOperation  
DescriptionSet Up/  
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan  
CodeAccept  
QtyReject  
QtyReject  
NumberInsp.  
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D3186

Rev E

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O:

13803

Description: D3186-2MDoor

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 3 Items from Previous steps

CL 11/04/05 (1)

110

Receive &amp; Inspect for Damage &amp; Mat'l Certs

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

Pur 11/04/05 (1)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

**Work Order ID 68024**

Tuesday, April 05, 2011 12:58:31 PM



Page 2

Item ID: D3186-2M

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: SPACEPOD DOOR RH

Start Date: 4/5/2011 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 4/29/2011 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Stop



QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Sequence ID/  
Work Center IDOperation  
DescriptionSet Up/  
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan  
CodeAccept  
QtyReject  
QtyReject  
NumberInsp.  
Stamp

120



QC

Quality Control

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00

Memo

Check for void spot and pins.

0.00

S uloblo1

(4)

130



Packaging

Packaging

Identify as per dwg &amp; Stock Location: \_\_\_\_\_

0.00

Memo

0.00

uses on wlc  
D3186-4 B68023

11/6/11

140



QC

Quality Control

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

Memo

0.00

CK 11/06/01

MK

11-06-01



# Picklist Print

Tuesday, April 05, 2011 12:58:27 PM

Page 1

Work Order ID: 68024

Parent Item: D3186-2M

Parent Item Name: SPACEPOD DOOR RH




Start Date: 4/5/2011

Required Date: 4/29/2011

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments: IPP Rev:A New Issue 06-12-04 ec  
IPP rev D rv D dwg 07.03.07 ec

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D3186-2P  Spacepod Door		Purchased	No			110	Each	0.0000	1	1		<i>Pu/6/01</i>	①

# Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

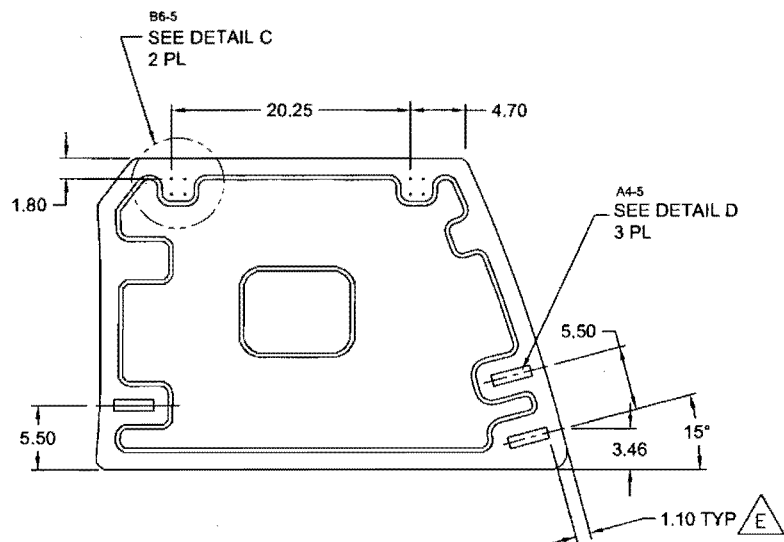
8 7 6 5 4 3 2 1

D

C

B

A

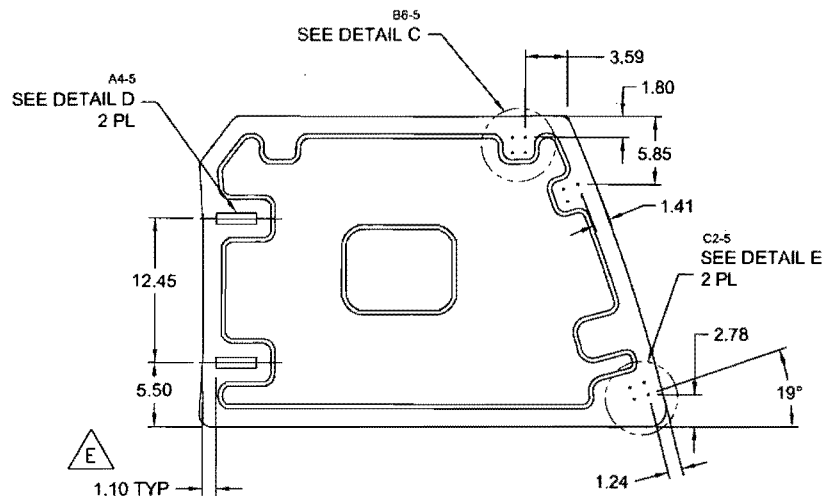


**D3186-1 SPACEPOD DOOR, LH**  
MAKE FROM D3186-1M

**NOTES:**

- 1) MATERIAL: N/A
- 2) FINISH: N/A
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: N/A

C/L 11/04/05  
W10: 68024



**D3186-3 SPACEPOD DOOR, LH**  
MAKE FROM D3186-1M

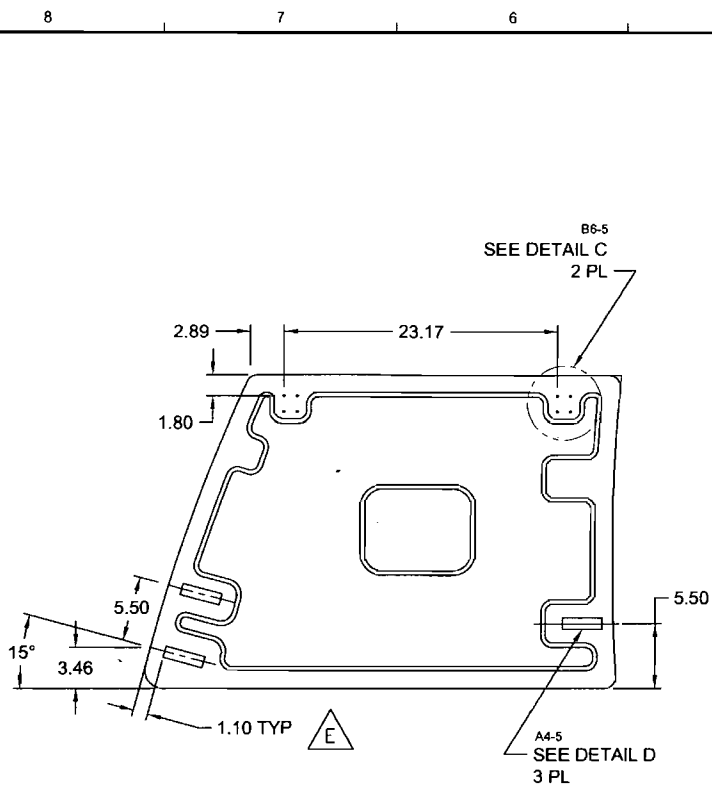
**RELEASED**  
2009-09-09

REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
E	DRAWING UPDATED TO CURRENT STANDARDS. 1.10 WAS 0.98 (ZN B5-1, B4-1, B7-2, B1-2); R0.12 WAS 0.125 (ZN B5-5); REF PAR 09-026	RF	09.07.08
D	UPDATE DIMENSIONS	LE	07.02.22
C	REMOVED D0600-XXX LABELS	LE	06.12.13
B	DIMS UPDATED TO MATCH PRODUCT FOAM PATTERN UPDATED D3186-1M/2M/3/4 ADDED	LE	06.09.25
A	NEW ISSUE	CP	03.03.27
DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA  DRAWING NO. D3186 TITLE SPACEPOD DOOR REV. E SHEET 1 OF 5 SCALE NTS COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	
DRAWN	RF		
CHECKED	JP		
MFG. APPR.	JP		
APPROVED	JP		
DE APPR.	JP		
DATE	09.07.08		

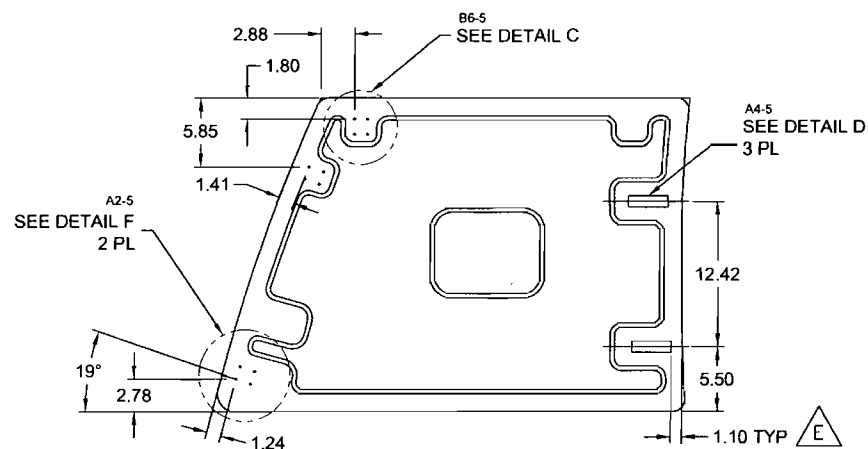
8 7 6 5 4 3 2 1







**D3186-2 SPACEPOD DOOR, RH**  
MAKE FROM D3186-2M



**D3186-4 SPACEPOD DOOR, RH**  
MAKE FROM D3186-2M

**RELEASED**  
2009-09-09

**NOTES:**

- 1) MATERIAL: N/A
- 2) FINISH: N/A
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: N/A

W10:68024

DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.		D3186	SHEET 2 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL, AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	





Delastek inc.  
2699 5e avenue  
Local 14, Porte -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\* Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	38660
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

**Bill to:**  
DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

**Ship to:**  
DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via <u>EPIC</u>		F.O.B.		Terms		Salesperson	
<del>Fedex Ground</del> Collect		Point de départ		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #		
30/05/2011	07/04/2011	17272	Chantal Lavoie	PO13803			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0060	Line 1 N° D31862P Spacepod Door RH B68024 U de M : Each Dwg. Rév.: E No. série B68024 No. lot 32792 8/11/06/01			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were, controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357





Date: Mardi, 2011-04-19 07:37:46  
 Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client :	DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin :	SPACEPOD DOOR RH
Numéro Job :	32792	Numéro Article :	DKC134-0060
Numéro Soumission :	3769	Numéro Dessin :	D3186
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DK-359
Cette fois :	2011-04-19 No. B.V. :	Révision dessin :	E
Prsht Rev. :	NC	Matériel :	7781 & 411-350
Prem. fois :	-- Type :	Date Dûe :	2011-04-26
Job précédente :	32791	Qté:	1 Udm: UNITE

  
 Écrit par : \_\_\_\_\_  
 Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_  
 Commentaires : N° de pièce Client: D31862M


B68024

 Process Sheet Rév.: 01 changer le sikkens AAC1390 pour le P15-3  
 (AAC1492), enlever le AAC1617, changer le freekote 44-NC pour le  
 Wolo

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AAC1616	N° 83634, Frekote Loctite Wolo
Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s) N° 83634, Frekote Loctite Wolo # de Lot: _____		
2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  Faire la préparation du moule N° DT 8006 selon IG 0009. Date: _____ Sceau: _____		
3.0	AC0883	Tissu à délaminer Release ply B
Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s)		
4.0	AC0884	Wrightlon 5200 Bleu P3
Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s)		
5.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)		
6.0	AC0943	Stretchlon 200 poche à vide Vert
Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)		
7.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
Commentair Qty.: 4.5 VERGE(s)/Unit Total : 4.5 VERGE(s) 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish N° de Lot: 1-30234-1		



Date: Mardi, 2011-04-19 07:37:46  
Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 32792

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH  
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

8.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
-----	--------	-----------------------------------

Commentaire Qty.: 2.2500 ROULEAU(s)/Unit Total : 2.2500 ROULEAU(s)

9.0	AMB0349	Fiberglass 12 oz Unidirectional
-----	---------	---------------------------------

Commentaire Qty.: 1.00 VERGE(s)/Unit Total : 1.00 VERGE(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot:

1-22549-1

10.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Tailler le matériel selon les différents patrons de découpe.

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date:

26/04/11

Sceau:

PD



11.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentaire Qty.: 0.0080 GALLON(s)/Unit Total : 0.0080 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-27829-1

12.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentaire Qty.: 0.500 LITRE(s)/Unit Total : 0.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-30828-4

13.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine.

Date:

5/05/11

Sceau:



14.0	LAMINAGE	Faire le laminage
------	----------	-------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

À l'aide d'un rouleau de 2" dia. appliquer une couche de résine sur le moule et ensuite imbiber un pli de tissu

9.7 oz.

Date:

5/05/11

Sceau:

















Date: Mardi, 2024-04-19 07:37:46  
Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD		Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH	
Numéro Job: 32792		Numéro Article: DKC134-0060	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
15.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce	
			
<b>Commentaire</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs			
Faire la poche à vide selon IG 0012.			
Laisser sécher pendant 4 heures minimum.			
Heure début Curing: <u>3:30</u> Heure Fin Curing: <u>8:40</u>			
Date: <u>5/05/11</u> sceau:  			
16.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9	
<b>Commentaire</b> Qty.: 0.0120 GALLON(s)/Unit Total : 0.0120 GALLON(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>1-27829-1</u>			
17.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
<b>Commentaire</b> Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total : 0.300 LITRE(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: <u>1-30549-1</u>			
18.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel	
			
<b>Commentaire</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs			
Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine et imbiber toutes les surfaces du Foam Core selon IG0105.			
Date: <u>2-5-11</u> Sceau: 			
19.0	DKC134-0057	Foam Core N° D3186-102 ( Porte D3186-2 )	
<b>Commentaire</b> Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) Foam Core N° D3186-102 ( Porte D3186-2 ) N° de Job: <u>32817</u>			
20.0	AAC1611	Polybond B46F	
<b>Commentaire</b> Qty.: 0.090 KIT(s)/Unit Total : 0.090 KIT(s) Polybond B46F N° de Lot: <u>1-27795-1</u>			
21.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique	
			
<b>Commentaire</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs			
Retirez le bagging.			
Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.			
Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. ( Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz. )			



Date: Mardi, 2011-04-19 07:37:46  
Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 32792

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH  
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0057 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 6/05/11 Sceau:



22.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Retirer le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1h et 1h30) afin d'enlever le surplus de Polybond.

Heure début Curing: 10:35

Heure Fin Curing: 11:45

Date: 6/05/11 sceau:



23.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 GALLON(s)/Unit Total : 0.0400 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27889-1

24.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 LITRE(s)/Unit Total : 1.000 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot: 1-30828-4

25.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine.

Date: 16-5-11 Sceau:



26.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage d'un pli de 12 oz. tout le tour de la porte.

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Date: 16-5-11 Sceau:





Date: Mardi, 2011-04-19 07:37:46

Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 32792

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

27.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laissez Sécher 4 heures minimum

Heure début Curing: 3:25 Heure Fin Curing: 11:30

Date: 16-5-11 sceau:



28.0 DÉMOULAGE Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Démouler la pièce en faisant bien attention aux coins &amp; Edges.

Sabler la surfaces de la pièce qui était en contact avec le moule afin d'éliminer le fini lisse de celui-ci.

Date: 17-5-11 Sceau:



29.0 TRIMAGE Trimage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Trimer le contour de la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: 20-5-11 Sceau:



30.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1400 UNITE(s)/Unit Total : 0.1400 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-28961-2

31.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)  
7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-29177-3

32.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Appliquer une couche de primer selon IG 0008.

Date: 24-5-2011 Sceau:



# de fiche de mélange: N/A



## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 32792

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH  
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

33.0	AAC1492	N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler
------	---------	--------------------------------------

Commentaire Qty.: 0.010 GALLON(s)/Unit Total : 0.010 GALLON(s)  
N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler

34.0	FINITION	Finition Générale
------	----------	-------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire les réparations de finition si nécessaire à l'aide du "Filler" P15-3.

Faire un léger sablage (Grit 220) de toutes les surfaces.

Date: 26-5-11 Sceau:



35.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S
------	---------	------------------------

Commentaire Qty.: 0.1400 UNITE(s)/Unit Total : 0.1400 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S # de Lot: 1-28961-2

36.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase
------	---------	---

Commentaire Qty.: 0.0300 UNITE(s)/Unit Total : 0.0300 UNITE(s)  
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase # de Lot: 1-29932-3

37.0	PRIMER	Application primer
------	--------	--------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer une couche de primer selon IG 0008.

Date: 27 mai 11 Sceau:



# de Fiche de mélange: AQ-16 = A06070

38.0	INSPÉC FINAL	Inspection finale
------	--------------	-------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire l'inspection finale par la qualité selon le dessin.

Date: 30-05-11 Sceau:



39.0	EMBALLAGE	Emballage & Entreposage
------	-----------	-------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057.

Date: 1 Sceau:



